

ДО РОЗРАХУНКУ МАГНІТНОГО ПОЛЯ ПРИСТРОЇВ ВИЯВЛЕННЯ ФЕРОМАГНІТНИХ ТІЛ ІНДУКЦІЙНОГО ТИПУ

В статі розглянуто вплив феромагнітного тіла на загальний розподіл магнітного поля пристрою виявлення індукційного типу, з урахуванням неоднорідності його магнітного поля з подальшим експериментальним підтвердженням отриманих результатів.

Influence of ferromagnetic body on the general division of the magnetic field of detecting device of induction type is considered in the article. Heterogeneity of its magnetic field with the following experimental confirmation of the received results is taken into consideration.

У агропромисловому комплексі переробляється велика кількість сипких сільськогосподарських матеріалів. Одним з показників якості цих матеріалів є нормований зміст феромагнітних домішок, встановлений нормативними документами: для муки і зерна - до 3 мг/кг, для кормів - до 30 мг/кг в продукції [1, 2]; недотримання цих вимог приводить: при потраплянні феромагнітних частинок до зниження якості продукції, більш крупних тіл - до аварійних ситуацій і передчасного виходу з ладу технологічного обладнання. Існуюче устаткування для вилучення феромагнітних тіл (ФМТ) - залізовідділювачі має велику різноманітність конструкцій, але не задовольняє сучасним вимогам ресурсоенергозбереження [3-5].

Для зниження споживання електроенергії і матеріаломісткості електротехнічних матеріалів потрібне використання індукційних пристроїв виявлення, які дозволять змінити режим роботи залізовідділювача з постійного на «очікуючий». Для визначення і обґрунтування параметрів індукційного пристрою виявлення нами зроблена спроба визначення взаємодії його неоднорідного магнітного поля і ФМТ з подальшим експериментальним підтвердженням.

За наявності ФМТ в однорідному магнітному полі ($\text{grad } H_0=0$) воно створює своє (см. рис.1), яке приводить до появи сумарного, що описується виразом [6]:

$$H_R = H_0 \times \left(1 + \frac{1}{4} \frac{(\mu - 1)}{(\mu + 2)} \frac{d^3}{R^3} \right) \times \cos \alpha, \quad (1)$$

де H_0 – напруженість однорідного магнітного поля, що створене обмоткою; d – діаметр ФМТ; R – поточна координата між ФМТ та точкою нагляду; α – кут, що визначає місце розташування в просторі; μ – магнітна проникність ФМТ.

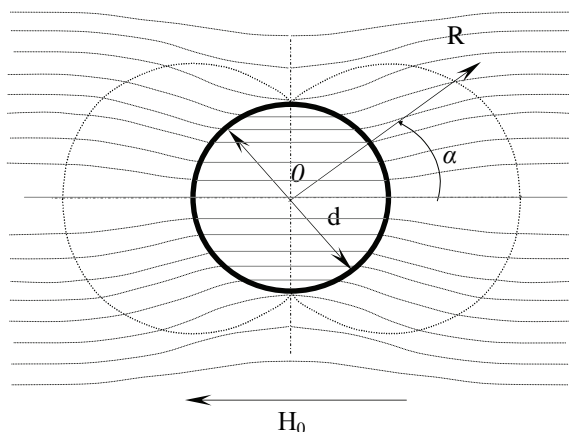


Рис. 1. Взаємодія ФМТ з однорідним магнітним полем

Вираз (1) справедлив при однорідному магнітному полі, проте в пристроях виявлення має місце неоднорідність, що зрештою впливає на сумарне поле.

В практиці розрахунку розподілу магнітного поля уздовж осі обмотки електромагнітних пристроїв авторами використовується відомий вираз:

-в полярних координатах [7]:

$$B_x = \frac{2 \cdot \pi \cdot I \cdot W}{c} \int_{\theta_1}^{\theta_2} \sin \theta d\theta = \frac{2 \cdot \pi \cdot I \cdot W}{c} (\cos \theta_1 - \cos \theta_2), \quad (2)$$

де I - сила струму в обмотці; W - кількість вітків обмотки; θ_1, θ_2 - кути між точкою спостереження та краями обмотки (рис.2).

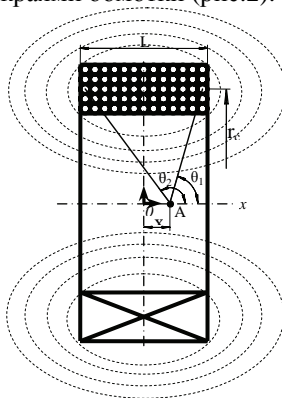


Рис. 2. До розрахунку розподілу магнітного поля пристрою виявлення феромагнітних тіл

-в декартових координатах:

$$B_x = \frac{\mu_0 \cdot I \cdot W}{2 \cdot L} \cdot \left(\frac{\left(\frac{L}{2} + x \right)}{\sqrt{r_{cp}^2 + \left(\frac{L}{2} + x \right)^2}} + \frac{\left(\frac{L}{2} - x \right)}{\sqrt{r_{cp}^2 + \left(\frac{L}{2} - x \right)^2}} \right), \quad (3)$$

де L - довжина обмотки; x - відстань від центра обмотки до точки спостереження (рис. 2); r_{cp}^2 - середній радіус обмотки.

Виражаючи (1) через магнітну індукцію з урахуванням, що $B = f \cdot K_0 \cdot H$ і підставляючи в (3) отримуємо вираз, який описує сумарне магнітне поле на осі обмотки пристрою виявлення з урахуванням його неоднорідності і впливу ФМТ:

$$B_x^{фмт} = \frac{\mu_0 \cdot I \cdot W}{2 \cdot L} \cdot \left(\frac{\left(\frac{L}{2} + x \right)}{\sqrt{r_{cp}^2 + \left(\frac{L}{2} + x \right)^2}} + \frac{\left(\frac{L}{2} - x \right)}{\sqrt{r_{cp}^2 + \left(\frac{L}{2} - x \right)^2}} \right) \cdot \left(1 + \frac{1}{4} \frac{(\mu - 1)}{(\mu + 2)} \frac{d^3}{R^3} \right) \cdot \cos \alpha, \quad (4)$$

Отримана залежність дозволяє визначити сумарну магнітну індукцію B_x від параметрів обмотки пристрою виявлення (сила струму I , середній радіус обмотки витків r_{cp}) і параметрів ФМТ (діаметр - d , відстань від тіла до точки спостереження - R). Результати розрахунку показано на рис. 3.

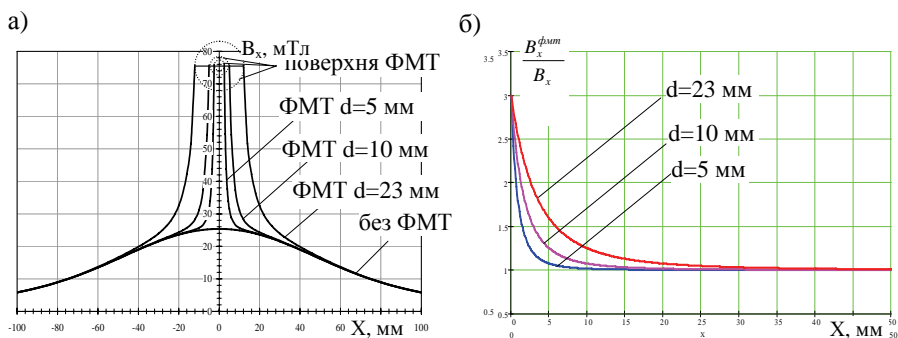


Рис. 3. Розподіл сумарного магнітного поля: а) загальний випадок; б) перевищення по відношенню до основного в залежності від відстані до поверхні ФМТ при різних його розмірах.

Як видно магнітна індукція на поверхні ФМТ зростає по відношенню до магнітної індукції основного поля приблизно в 3 рази, причому ця величина не залежить від розміру ФМТ. Величина тіла впливає, на характер зміни індукції - чим більше розмір, тим більш плавно відбувається зниження з збіль-

шенням відстані від нього.

Для підтвердження достовірності отриманої теоретичної залежності були проведені експериментальні дослідження у відповідності з схемою (см. рис. 4):

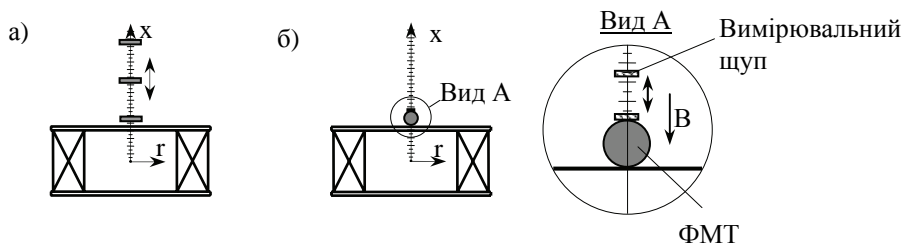
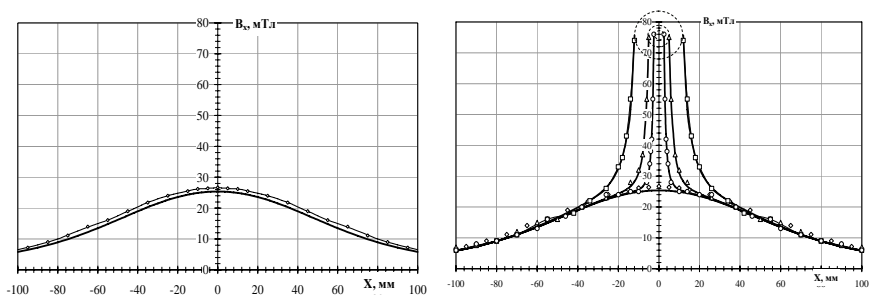


Рис. 4. Схема вимірювання розподілу магнітного поля пристрою виявлення (а) і його сумарного поля з ФМТ (б).

Вимірювання проводилися мілітесламетром ЭМ 4305 з щупом на основі датчика Холу, що дозволяє проводити виміри точкових магнітних полів. В ході експерименту варіювалися такі параметри як сила струму (від 0,5 до 3А з кроком 0,5А), відстань від поверхні ФМТ до точки спостереження – 0...100 мм з кроком в залежності від зміни характеру експериментальних даних, розмір ФМТ (від 5 до 23 мм).

Отримані експериментальні дані, і їх порівняння з теоретичними залежностями показано на рис. 5:



◇, ○ - експериментальні точки; — - розрахункові криві.

Рис. 5. Порівняння експериментальних даних з розрахунковими кривими: а) розподіл магнітного поля без ФМТ; б) розподіл магнітного поля в присутності ФМТ

Порівняння експериментальних даних з розрахунковими показує хорошу збіжність - відносна похибка у всьому діапазоні вимірювань не перевищує 6% при вимірюванні магнітного поля, лише в одному випадку досягає

9,4%, що для практики вимірювання магнітних полів є припустимим значенням.

Таким чином, аналіз отриманих теоретичних залежностей і експериментальна перевірка показують, що індукція магнітного поля на поверхні ФМТ не залежить від його діаметра і перевищує основне приблизно в 3 рази. В той же час розмір робить вплив на зміну характеру залежності розподілу магнітного поля - чим більше розмір ФМТ, тим більш плавно відбувається зміна індукції з збільшенням відстані від тіла.

Список літератури: 1. ГОСТ 13496.9-73 Комбикорма. Методы определения металломагнитной примеси. - Введ. 1999.07.01. - Офиц. изд. - К.: Изд-во Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации, 1999. - II, 12 с. 2. ГОСТ 20239-74 Мука, крупы и отруби. Метод определения металломагнитной примеси. - Введ. 1999.07.01. - Офиц. изд. - К.: Изд-во Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации, 1999. - II, 12 с. 3. Мещеряков И.Б. Совершенствование процесса магнитной сепарации сырья и готовой продукции комбикормового производства: Автореф. дис. канд. техн. наук: 05.18.12/ Моск. технол. ин-т пищ. пром-сти. - М., 1989. -22 с. 4. Сумцов В.Ф. Электромагнитные железоотделители. - М.: Машиностроение, 1978. - 174 с. 5. Чарыков В.И. Электромагнитные системы очистки сухих и жидких сельскохозяйственных продуктов от металлических примесей: Дис. д-ра техн. наук: 05.20.02, Челябинск, 2005, 354 с. 6. Поливанов К.М. Ферромагнетики. - Л.: Госэнергоиздат, 1957. - 256 с. 7. Круг К.А. Основы электротехники: В 2-х т. Т.1. Физические основы электротехники. - М.-Л.: Госэнергоиздат, 1946.- 472 с.

Надійшла до редколегії 21.04.08

УДК 621.22

А.М. ОНИЩЕНКО, Ю.М. ГАЛЬЦЕВ

ДОСЛІДЖЕННЯ ДИНАМІЧНИХ ПРОЦЕСІВ ГІДРОПРИВОДУ МЕХАНІЗМУ ПРЕСУВАННЯ ЛИТТЄВОЇ МАШИНИ

В статті наведені результати теоретичних досліджень і машинного експерименту динаміки гідроприводу машини лиття під тиском, працюючої на мінеральному маслі І-20А і синтетичній рідині П20-М3; проведено порівняння динамічних характеристик і дана рекомендація про доцільність застосування в машинах лиття під тиском робочих рідин на синтетичній основі.

При пресуванні виливок, гідропривод литтєвої машини працює в напруженому динамічному режимі. Якість перехідних процесів при цьому в значному ступені визначається конструктивними особливостями механізму пресування; процесами, що відбуваються в робочій рідині при її русі в проточній частині гідросистеми. В свою чергу характер протікання динамічних процесів визначає технологічні можливості машини лиття під тиском і впливає на якість литва. Відомо, що в більшості гідроприводів, у тому числі і